

Garant**Teșitor din carbură 90°, neacoperită, Ø exterior Dc: 12,4mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 150386 12,4 |
| GTIN | 4045197086624 |
| Clasa articolului | 11M |

Descriere**Execuție:**

Construcție foarte stabilă, cu tășuri multiple, **geometrie specială** pentru **solicitări maxime**. Pentru **teșire și debavurare fără vibrații**. Pentru **materiale greu de prelucrat**. Cap din carbură și coadă lipită.

Recomandat și pentru Hardox 500.

Notă:

La utilizare se vor asigura obligatoriu condițiile de stabilitate!

Descriere tehnică

| | |
|---|-------------|
| Toleranța arborelui | h9 |
| Ø exterior | 12,4 mm |
| Ø găurii prelabile | 4 mm |
| cel mai mic Ø de teșitor pentru gaură de la | 4 mm |
| Avans f în oțel < 60 HRC | 0,05 mm/rot |
| Ø cozii D _s | 8 mm |
| Lungimea totală L | 56 mm |
| Număr de dinți Z | 5 |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Unghi la vârf teșitor | 90 grad |
| Materialul sculei | Carbura |

| | |
|-------------------|--|
| Standard | Normă de lucru |
| Tip | H |
| Coadă tip | Coadă cilindrică cu h9 |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | roșu |
| Tip produs | Adâncitor în trepte și adâncitor conic |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 30 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 18 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | recomandat | 8 m/min | H |
| Oțel < 60 HRC | recomandat | 8 m/min | H |
| TOOLOX 33 | recomandat | 8 m/min | H |
| TOOLOX 44 | recomandat | 8 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | recomandat | 6 m/min | H |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 6 m/min | S |
| Grafit, GRP, CRP | recomandat | 5 m/min | N |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |